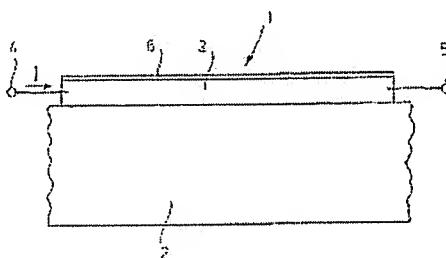


Process to trim an electrical explosives fuse for military applications, mining or automotive air bag**Publication number:** DE10133924 (A1)**Publication date:** 2002-05-08**Inventor(s):** BERTRAM FRIEDRICH [DE]; BREDE UWE [DE]; CORNELIUS HEINZ-PETER [DE]; ULRICH GEORG [DE]**Applicant(s):** DYNAMIT NOBEL AG [DE]**Classification:**- **international:** H01C17/24; H01C17/22; (IPC1-7): H01C17/22- **European:** H01C17/24D**Application number:** DE20011033924 20010712**Priority number(s):** DE20011033924 20010712; DE20001051108 20001014**Abstract of DE 10133924 (A1)**

An explosives fuse has a thin film electrical resistance (1) trimmer with a fuse resistance film (3) on a substrate (2). The film (3) is heated by an electrical current and then allowed to cool. The resistance is measured after a given time lapse. If the resistance is not then within a target range, the film (3) is subjected to one or more additional impulses until the target value is reached.



Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide



⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

⑯ Offenlegungsschrift
⑯ DE 101 33 924 A 1

⑯ Int. Cl.⁷:
H 01 C 17/22

DE 101 33 924 A 1

⑯ Aktenzeichen: 101 33 924.0
⑯ Anmeldetag: 12. 7. 2001
⑯ Offenlegungstag: 8. 5. 2002

⑯ Innere Priorität:
100 51 108.2 14. 10. 2000

⑯ Anmelder:
Dynamit Nobel GmbH Explosivstoff- und
Systemtechnik, 53840 Troisdorf, DE

⑯ Vertreter:
Patentanwälte von Kreisler, Selting, Werner et col.,
50667 Köln

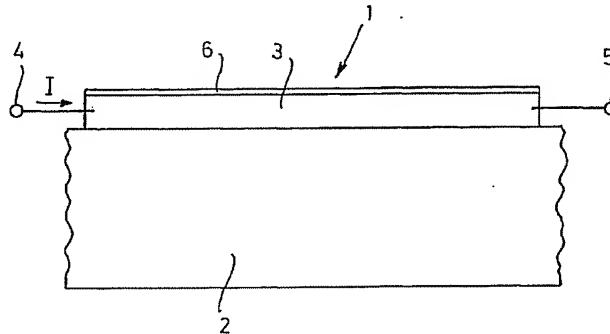
⑯ Erfinder:
Bertram, Friedrich, 90571 Schwaig, DE; Brede,
Uwe, Dipl.-Ing., 90765 Fürth, DE; Cornelius,
Heinz-Peter, 91452 Wilhermsdorf, DE; Ulrich,
Georg, 90768 Fürth, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Rechercheintrag gem. Paragraph 43 Abs. 1 Satz PatG ist gestellt

⑯ Widerstandstrimmverfahren für elektrische Zündwiderstände

⑯ Ein Widerstandstrimmverfahren für elektrische Zündwiderstände (1), die einen auf einem Substrat (2) aufgebrachten Zündwiderstandsfilm (3) aufweisen, sieht zunächst vor, den Zündwiderstandsfilm (3) durch einen Stromimpuls aufzuheizen und nach einer Abkühlphase (ΔT_A) den Widerstand des Zündwiderstandsfilms (3) zu messen und, falls der Widerstandswert des Zündwiderstandsfilms (3) noch nicht in einem Sollbereich liegt, den Zündwiderstandsfilm (3) mit einem oder mehreren weiteren Impulsbelastungen bis zu einem Widerstandssollwert hochzutrimmen.



DE 101 33 924 A 1

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Widerstandstrimmverfahren für elektrische Zündwiderstände, insbesondere für Dünnschichtwiderstände.

[0002] Zündwiderstände werden in Zündauslösesystemen, z. B. in Kraftfahrzeugen zum Zünden von Airbags oder im militärischen oder bergbautechnischen Bereich zum Anzünden von Zündern für Sprengladungen benötigt.

[0003] Bei der Herstellung von elektrischen Zündwiderständen, insbesondere von Dünnschichtwiderständen wird zumeist ein dünner Metallfilm auf eine Keramiksubstratfläche aufgebracht. Bedingt durch die unregelmäßige Rauigkeit der Keramiksubstratfläche schwanken die Widerstandswerte der erzeugten Widerstände teilweise erheblich, so dass die Ausbeute lediglich 70 bis 80% beträgt.

[0004] Die Zündwiderstände können dann mit Hilfe von Messungen selektiert werden, wobei die nicht in den gewünschten Spezifikationsbereich fallenden Widerstände verworfen werden.

[0005] Alternativ können aus der Produktionstechnik für elektrische Dünnschichtwiderstände bekannte Lasertrimmverfahren verwendet werden, die bei gleichzeitiger Messung die Fläche des Dünnschichtwiderstandes verringern bzw. Abtragen bis ein gewünschter Widerstandssollwert erreicht ist. Dieses Verfahren ist für Zündwiderstände jedoch nicht einsetzbar, weil das Verhältnis des Widerstandes zu der Fläche einen konstanten Wert für ein definiertes Durchbrennen haben muss.

[0006] Für elektrische Zündwiderstände besteht lediglich die Möglichkeit, die wirksame Dicke des Metallfilmes zu ändern. Aus DE 29 08 361 C2 ist es bekannt, die Dicke des Metallfilmes durch Ätzen mit einer Säure abzutragen. DE 196 40 127.5 schlägt vor, die Dicke des Metallfilmes mit einem Excimer-Laser zu verringern. Beide Verfahren haben den Nachteil, dass sie aufwändig und unwirtschaftlich sind.

[0007] Es ist daher Aufgabe der Erfindung, ein schnelles und preiswertes Trimmverfahren bereitzustellen.

[0008] Diese Aufgabe wird erfundungsgemäß mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst.

[0009] Das erfundungsgemäße Verfahren sieht vor, den Zündwiderstandsfilm des elektrischen Zündwiderstands mit einem kurzzeitigen Stromimpuls aufzuheizen und nach einer Abkühlphase den Widerstand zu messen.

[0010] Bei dem Aufheizen wird der Zündwiderstandsfilm auf eine hohe Temperatur erhitzt, wodurch an der Grenzschicht vom Zündwiderstandsfilm zum Luftsauerstoff eine Oxidation der äußersten Schicht des Zündwiderstandsfilmes erfolgt. Dies verringert den leitfähigen Querschnitt des dünnen Zündwiderstandsfilms, so dass der Widerstand geringfügig erhöht wird.

[0011] Wenn der Widerstandswert immer noch nicht im erwünschten Sollbereich liegt, wird der Zündwiderstandsfilm mit einem weiteren Stromimpuls aufgeheizt und wiederum der Widerstand nach einer Abkühlphase gemessen. Dieser Vorgang wird solange wiederholt, bis der Widerstandswert des Zündwiderstandsfilms bis zu dem Widerstandssollwert hochgetrimmt ist. Dieses erfundungsgemäße Verfahren erlaubt auf einfache Art und Weise ein schnelles Hochtrimmen des Widerstandswertes für elektrische Zündwiderstände.

[0012] Statt den Zündwiderstandsfilm durch Einzelimpulse aufzuheizen, können auch Impulsfolgen verwendet werden. Zwischen den einzelnen Impulsen der Impulsfolge sind entsprechende Abkühlphasen vorgesehen. Die Messung des Widerstands findet erst nach Ende der Impulsfolge statt. Damit ist es möglich, zwischen zwei Widerstandsmes-

sungen größere Widerstandsänderungen herbeizuführen.

[0013] Bei der praktischen Anwendung dieses Verfahrens hat sich gezeigt, dass die Stromstärke des Stromimpulses bevorzugter Weise in einem Bereich von 0,1 bis 5 A liegt, 5 die Impulsdauer des Stromimpulses 5 bis 100 μ s beträgt und die Impulspause zwischen den einzelnen Stromimpulsen zwischen 1 und 100 ms andauert.

[0014] Im folgenden wird ein Ausführungsbeispiel der Erfindung anhand der Zeichnungen näher beschrieben.

10 [0015] Es zeigen:

[0016] Fig. 1 einen Querschnitt durch einen elektrischen Zündwiderstand, und

[0017] Fig. 2 ein Diagramm mit einer zeitlichen Abfolge von Stromimpulsen, die gemäß dem erfundungsgemäßen Verfahren erzeugt wurden.

[0018] Der in Fig. 1 gezeigte elektrische Zündwiderstand 1 weist ein keramisches Substrat 2 auf, auf dessen Oberseite ein dünner Zündwiderstandsfilm 3 aufgebracht ist. Der Zündwiderstandsfilm 3 wird mit Kontakten 4, 5 kontaktiert, 20 die mit einem nicht dargestellten Trimm-Messgerät verbunden sind.

[0019] Das im folgende beschriebene Verfahren folgt dem in Fig. 2 dargestellten Ablauf. Zunächst wird zu einem Zeitpunkt t_{mess} der Widerstand des Zündwiderstandsfilmes 3

25 bestimmt. Entspricht der gemessene Widerstandswert nicht einem vorgegebenen Widerstandssollwert, so wird für eine Zeitspanne ΔT_1 ein Stromimpuls mit der Stromstärke I_T über den Kontakt 4 auf den Zündwiderstandsfilm 3 aufgeprägt. Dauer und Stärke des Stromimpulses hängen sowohl vom 30 Material des Zündwiderstandsfilmes 3 und dem Material des Substrates 2 und von der Dicke des Zündwiderstandsfilmes 3 ab. Des Weiteren wird bei der Erzeugung des Stromimpulses berücksichtigt, wie weit der gemessene Widerstandswert von dem Sollwiderstandswert entfernt ist.

35 [0020] Während der Dauer ΔT_1 des Stromimpulses erhitzt sich der Zündwiderstandsfilm 3 auf eine hohe Temperatur, bei der eine Grenzschicht 6 zwischen dem Zündwiderstandsfilm 3 und dem Luftsauerstoff oxidiert, was zu einer Verringerung des leitfähigen Querschnitts des Zündwiderstandsfilms 3 führt, wodurch der Widerstand erhöht wird.

[0021] An das Impulsende schließt sich eine Abkühlphase an, mit einer Zeitspanne ΔT_A . Die Abkühlphase ΔT_A dauert etwa zwischen 1 und 100 ms, während die Impulsdauer 5 bis 100 μ s beträgt. Der Graf in Fig. 2 ist zur besseren Anschauung nicht maßstabsgerecht gezeichnet.

[0022] Nach Ende der Abkühlphase ΔT_A wird zu einem Zeitpunkt t_{mess} der nunmehr veränderte Widerstand des Zündwiderstandsfilmes 3 bestimmt. Diese Prozedur wird so lange wiederholt, bis der gemessene Widerstandswert des 50 Zündwiderstandsfilmes 3 im Sollbereich liegt.

Patentansprüche

1. Widerstandstrimmverfahren für elektrische Zündwiderstände (1), die ein auf einem Substrat (2) aufgebrachten Zündwiderstandsfilm (3) aufweisen, dadurch gekennzeichnet, dass der Zündwiderstandsfilm (3) durch einen Stromimpuls aufgeheizt wird, nach einer Abkühlphase (ΔT_A) der Widerstand gemessen wird und wenn der Widerstandswert noch nicht in einem Sollbereich liegt, der Zündwiderstandsfilm (3) mit einer oder mehreren weiteren Impulsbelastungen bis zum Widerstandssollwert hochgetrimmt wird.

2. Widerstandstrimmverfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Stromimpuls eine Stromstärke (I_T) von 0,1 bis 5 A aufweist.

3. Widerstandstrimmverfahren nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Impulsdauer (ΔT_1)

des Stromimpulses zwischen 5 und 100 μ s liegt.

4. Widerstandstrimmverfahren nach einem der An- sprüche 1–3, dadurch gekennzeichnet, dass die zwi- 5
schen zwei Stromimpulsen befindliche Abkühlphase zwischen 1 und 100 ms andauert.

5. Widerstandstrimmverfahren nach einem der An- sprüche 1–4, dadurch gekennzeichnet, dass der Zünd- 10
widerstandsfilm (3) metallisch ist.

6. Widerstandstrimmverfahren nach einem der An- sprüche 1–5, dadurch gekennzeichnet, dass das Sub- 10
strat (2) keramisch ist.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

